Dart Aerospace Ltd.

Date: Thursday, 1/3/2008 2:42:32 PM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 36555		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 1/3/2008 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: / / **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 36554	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 1/18/2008 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	:		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**

1.0 DC DOCUMENT CONTROL

  KS 08.01.14 (1)

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 08/01/29

2.0 PG PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 5355 CL08/01/030
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B M105065

3.0 26004 Camlock stud

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0 D350604041P rear locker extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. 08/01/28

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ________ **NCR:** Yes / No (circled: No) **DQA:** D **Date:** 08/01/30

QA: N/C Closed: _____ **Date:** ________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/3/2008 2:42:32 PM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 36555 **Part Number:** D350604041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP




Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. 08/01/29

7.0	D2268	Placard




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B35801

8.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1




Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit
Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041. .

9.0	D2269	Placard




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B33413

8/01/29

10.0	QC4	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS




Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 08/01/29

11.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1




Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location:________
PPP Rev: E

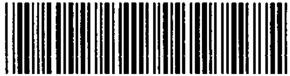
8/01/29

12.0	QC21	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE




Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE 08-01-30

Job Completion



080130

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ____________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** __________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** __________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD





DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
BW		
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041 — REV. A — SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY — SCALE NTS

A		02.04.01	NEW ISSUE
A1		02 04 23	ADD D2268-1 DECAL & ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

A1
INSTALL D2268-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

UP
A1

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RIG 

W10 36555
CL08/01/03

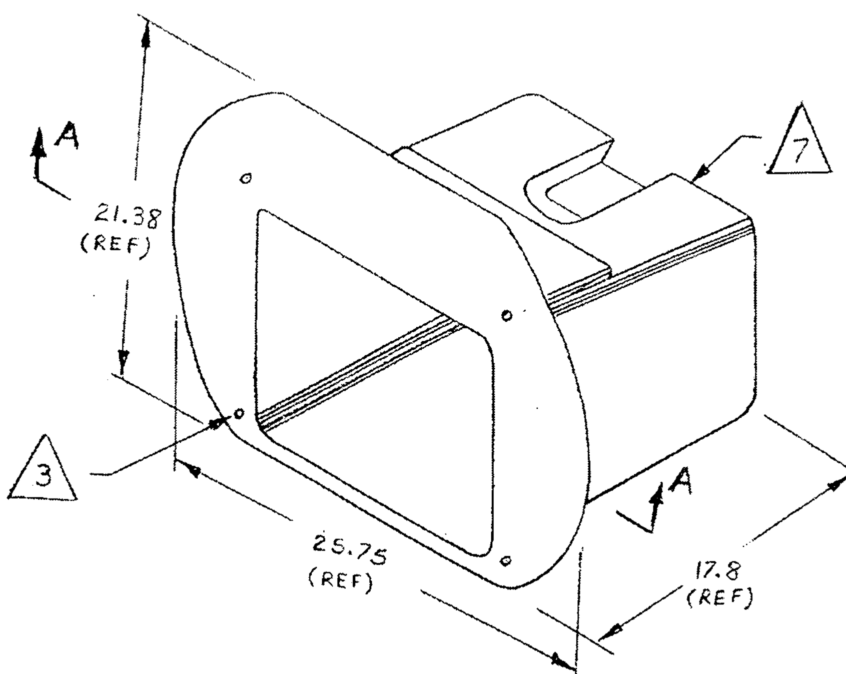


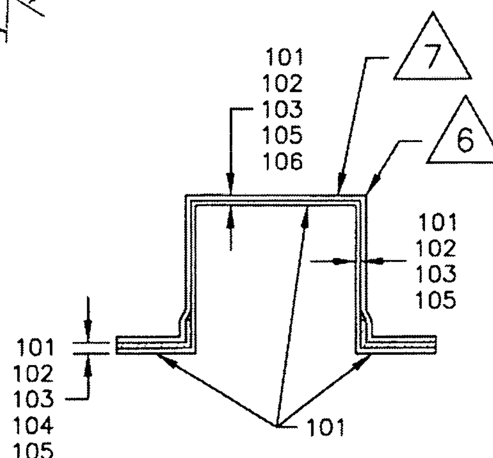


DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
JB		
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2273 — REV. D — SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER — SCALE NTS

RELEASED 02.04.03

B	96.05.27	RE-DRAWN
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH





NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ø0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12397
Customer #	DART

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
25/01/2008	03/01/2008	5630	Chantal Lavoie	PO00005355	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36554 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D job:42447 qté: 1	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B36555 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D job: 42444 qté: 1	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ______________
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 42444	**Numéro Article**	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	**Numéro Dessin**	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2008-01-14 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A & D
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2008-01-21 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 42406		

Écrit par : ________ (DELASTEK COMPOSITE 15)

Vérifié & Approuvé par : ________

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 10 Changement le primer Dupont 1104S pour le 7704S

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule. (DELASTEK QA 11) 16-01-08 9.5.

Appliquer 2 couches de ~~Frekote 44-NC~~ WOLO à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 16-01-08 Sceau: (DELASTEK COMPOSITES 34)

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Form: rprocess

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6452-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 17-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

Quantité: ____________ Date: ____________ Sceau: ____________

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 17-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6476-1

9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

10.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6170-1

11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6219-1

12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 10-12-07 Sceau: M.G.

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Quantité: ___________ Date:___________ Sceau:___________

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
13.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 23 %; ____; ____; ____;

Température: 70° F; ____; ____; ____;

Heure: 3:15; ____; ____; ____;

Date: 17-01-08; ____; ____; ____;

Quantité: 1 Date: 17-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ____ Date: ____ Sceau: ____

Quantité: ____ Date: ____ Sceau: ____

Quantité: ____ Date: ____ Sceau: ____

14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6476-1

15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
16.0	FINITION 3 	FINITION PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 18-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	DÉMOULAGE 1 	DÉMOULAGE PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Quantité: 1 Date: 18-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

Quantité: ________ Date: ________ Sceau: ________

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

 Form: rprocess

ate: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42444

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 18-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

19.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6254-2

20.0 AAC0670 Dupont Activation N° ~~7975S~~ 7775S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: ~~[illegible]~~ 1-6473-1

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

22.0 NETTOYAGE NETTOYAGE GÉNÉRALE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Form: rprocess

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: (stamp: PLASTEX COMPOSITES 61)

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

24.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° ~~1104S~~ 7704S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce. (stamp: DELASTEX QA-7) 16/01/08

Selon I.G. ~~# Application de primer~~ 0008 ÉPAISSEUR DU PRIMER: 4 mils

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 18-01-07 Sceau: (stamp: PLASTEX COMPOSITES 61)

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

25.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 22-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

26.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1670 UNITE(s)/Unit Total : 0.1670 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

27.0 AAC0670 Dupont Activator N° ~~7975S~~ 77755

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

28.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

29.0 NETTOYAGE NETTOYAGE GÉNÉRALE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: JAN 22 2008 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 52

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: JAN 22 2008 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 16

Quantité: ______ Date: ______ Sceau: ______

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

31.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: JAN 22 2008 Sceau: 

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

32.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6310-1

33.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité: 1 Date: 23-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

35.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order:____________

L'identification doit être vers l'extérieur.

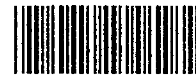
Quantité: 1 Date: 25-01-08 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

36.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 25-01-08 Sceau: DELASTEK QA-11 Initiales: N.S.

37.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 25-01-08 Sceau: DELASTEK 11

Date: Lundi, 2008-01-14 09:13:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42444 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

Quantité: ____________ Date:____________ Sceau:____________

5

Form: rprocess